

Date: Tuesday, 8/12/2008 8:20:40 AM  
 User: Chantal Lavoie

## Process Sheet

<b>Customer</b> :	CU-DAR001 Dart Helicopters Services	<b>Drawing Name</b> :	AFT DOOR ASSEMBLY
<b>Job Number</b> :	41150		
<b>Estimate Number</b> :	12103		
<b>P.O. Number</b> :		<b>Part Number</b> :	D350588041
<b>This Issue</b> :	8/12/2008	<b>S.O. No.</b> :	
<b>Prsht Rev.</b> :	NC	<b>Drawing Number</b> :	D2445, D350-588 P5-6
<b>First Issue</b> :	//	<b>Project Number</b> :	N/A
<b>Previous Run</b> :	41139	<b>Drawing Revision</b> :	D,D
<b>Written By</b> :		<b>Material</b> :	
<b>Checked &amp; Approved By</b> :	JUD 08.8.12	<b>Due Date</b> :	9/12/2008
<b>Comment</b> :	Est P 04.02.04 Reformat KJ/DS	<b>Qty:</b>	1 Um: Each

## Additional Product

Job Number:



<b>Seq. #:</b>	<b>Machine Or Operation:</b>	<b>Description :</b>
----------------	------------------------------	----------------------

1.0 DC

DOCUMENT CONTROL



for JUD 08/8/26



Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-588-041 CHG003

Sordal 15

2.0 PG

PURCHASING



C20810/23 ①



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 6919

Description: D2445 Baggage Door

Supplier: Delastek

Ship to Delastek (1) D0588-041 label

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

①

3.0 D2445

Aft Door, 350



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Aft Door

4.0 PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive &amp; Inspect For Transit Damage

Ensure Certificate of Conformity &amp; Process Sheet are attached

5.0 QC6

DIMENSIONAL CHECK



Sordal 107



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

Inspect as per Dwg D2445.

Audit process sheet.

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 8/12/2008 8:20:40 AM  
User: Chantal Lavoie

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 41150

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

D2143

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2143 Hinge Doubler 33882

*SS 09/01/13 (X)*

7.0

D2144

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2144 Hinge Doubler 34465

*Batch not in comp*

*SS 09/01/13 (X)*

8.0

D2463

Seal



Comment: Qty.: 7.2500 f(s)/Unit Total : 7.2500 f(s)

Neoprene Seal

Pick: Assembly Kit

Qty Part Number Description Batch

1 D2463-0870 1/2" Foam Seal 41121

*SS 09/01/13 (X)*

9.0

D2585

Mounting Channel



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2585 Latch Clamp 43922

*SS 09/01/13 (X)*

10.0

D2586

Door Latch



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2586 Latch 39783

*SS 09/01/13 (X)*

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

Date: Tuesday, 8/12/2008 8:20:40 AM  
User: Chantal Lavoie

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 41150

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

11.0

D2621

Latch Plate, 350 Spacepod



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Latch Plate

Pick: Assembly Kit

Qty Part Number Description Batch

2 D2621 Latch Plate

33894

SS 09/01/13 (X)

12.0

D28571

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2857-1 Lower Hinge Bracket

38680

SS 09/01/13 (X)

13.0

D28572

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2857-2 Upper Hinge Bracket

39786

SS 09/01/13 (X)

14.0

AN526C832R9

Screw



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

8 AN526C832R9 Screw

M109545

SS 09/01/13 (X)

15.0

AN960JD8

Washer



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

8 AN960JD8 Washer

M110382

SS 09/01/13 (X)

16.0

AN960JD10

Washer



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

2 AN960JD10 Washer

M109001

SS 09/01/13 (X)

W/O:		WORK ORDER CHANGES							
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector		

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 8/12/2008 8:20:40 AM  
User: Chantal Lavoie

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 41150

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

17.0

MS21042L08

Nut



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total: 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

8 MS21042L08 Nut (or -08)

M109174

SS 09/01/13 (X)

18.0

MS21042L3

Nut



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 MS21042L3

Nut (or -3)

M108816

SS 09/01/13 (X)

19.0

MS27039115

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 MS27039-1-15 Screw

M109321

SS 09/01/13 (X)

20.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Assemble all of the above parts as per Dwg D350-588

SS 09-01-14 (X)

21.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

SS 09/01/13 (X)

22.0

D2150

Packer Doubler, Hinge



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 D2150

Hinge Packer

39780

SS 09/01/13 (X)

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



Date: Tuesday, 8/12/2008 8:20:40 AM  
User: Chantal Lavoie

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 41150

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

23.0

D2151

Packer Doubler, Hinge



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 D2151

Hinge Doubler

30844

SS 09/01/13 (X)

24.0

D2153

Door Prop



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2153

Gas Spring Assy

41421

SS 09/01/13 (X)

25.0

D2154

Stud Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2154

Stud Bracket

39781

SS 09/01/13 (X)

26.0

D2237

Striker Plate



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 2.0000 Each(s)

Striker Plate

Pick: Assembly Kit

Qty

Part Number

Description

Batch

2

D2237

Striker Plate

41163

SS 09/01/13 (X)

27.0

D2461

Neoprene "D" Seal



Comment: Qty.: 7.2500 f(s)/Unit Total: 7.2500 f(s)

Neoprene "D" Seal

Pick: Kit Picking

Qty

Part Number

Description

Batch

1

D2461-0870

Neoprene 'D' Seal

39780

SS 09/01/13 (X)

28.0

D2589

Keys, Key Chain, 350 Hinge



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2589

Keys, Key Chain

38814

SS 09/01/13 (X)

W/O:		WORK ORDER CHANGES							
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector		

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

Date: Tuesday, 8/12/2008 8:20:41 AM  
User: Chantal Lavoie

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 41150

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

29.0

D28581

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2858-1

Lower Hinge Bracket

39787

30.0

D28582

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2858-2

Upper Hinge Bracket

39788

31.0

AN526C832R8

Screw



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

8 AN526C832R8

Screw

M108335

32.0

AN526C1032R7

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 AN526C1032R7

Screw

M108940

33.0

AN960JD8

Washer



Comment: Qty.: 16.0000 Each(s)/Unit Total : 16.0000 Each(s)

Washer

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description

Batch

16 AN960JD8

Washer

110382

34.0

AN960JD10

Washer



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Washer

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description

Batch

2 AN960JD10

Washer

M109061

W/O:		WORK ORDER CHANGES							
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector		

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 8/12/2008 8:20:41 AM  
User: Chantal Lavoie

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 41150

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

35.0

MS20470AD45

Rivet, Universal Head



Comment: Qty.: 18.0000 Each(s)/Unit Total : 18.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

18 MS20470AD4-5

Rivet

M106918

Batch not in comp

SS 09/01/13 (X)

36.0

MS20426AD34

RIVET



Comment: Qty.: 12.0000 Each(s)/Unit Total : 12.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

12 MS20426AD3-4

Rivet

M104374

SS 09/01/13 (X)

37.0

MS21042L3

Nut



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Nut

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description Batch

4 MS21042L3

Nut (or -3)

M108816

SS 09/01/13 (X)

38.0

MS270390811

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

2 MS27039-0811 Screw

M108335

SS 09/01/13 (X)

39.0

MS21042L08

Nut



Comment: Qty.: 10.0000 Each(s)/Unit Total : 10.0000 Each(s)

Nut

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description Batch

10 MS21042L08

Nut (or -08)

M109174

SS 09/01/12 (X)

W/O:		WORK ORDER CHANGES							
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty		Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector	
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date				

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 8/12/2008 8:20:41 AM  
User: Chantal Lavoie

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 41150

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

40.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

S 08/01/15 (70)

41.0

PACKAGING 1.

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: 41

Raw D 9/1/15

SP

(TK)

42.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

09/01/15

Job Completion



h 09.01.15

W/O:		WORK ORDER CHANGES							
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector		

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

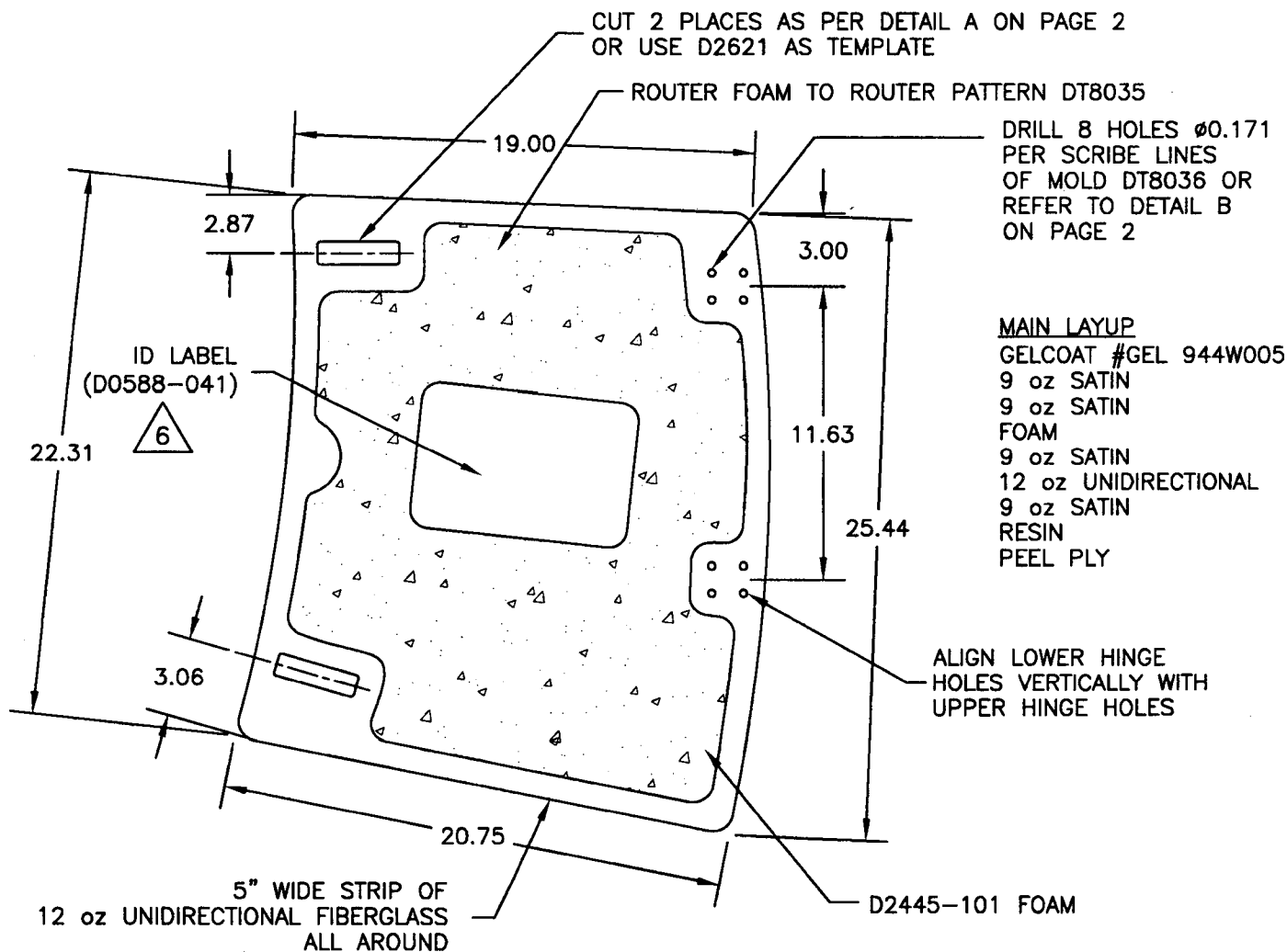
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



**DART**

DESIGN <b>JB</b>	DRAWN BY <b>CB</b>	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2445	REV. D SHEET 1 OF 2
DATE 06.06.09		TITLE AFT BAGGAGE DOOR	SCALE 1:7
A	97.07.15	NEW ISSUE	
B	02.01.24	ADD D2621; D2445-101	
C	04.02.09	REMOVE D2621; UPDATE NOTES	
D	06.06.09	ADD DIMENSIONS TO PERIMETER	

**RELEASED**06.11.13 *[Signature]***NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8036 FOR DOOR LAYUP. TRIM AND DRILL PER DT8619
- 2) RESIN: DERAKANE 411/510A40/470-36
- 3) FOAM: 3/8" A500 CORE CELL OR DIVINCELL OR AIREX OR KLEGECELL R-75
- 4) FIBRE: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 oz SATIN")  
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 oz UNIDIRECTIONAL")
- 5) BOND FOAM CORE TO LAMINATE USING POLYBOND B46F
- 6) LAMINATE LABEL USING SURFACE VEIL AND EPOXY RESIN.
- 7) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 8) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 9) FINISH INSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 10) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 11) TOLERANCES PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 41150

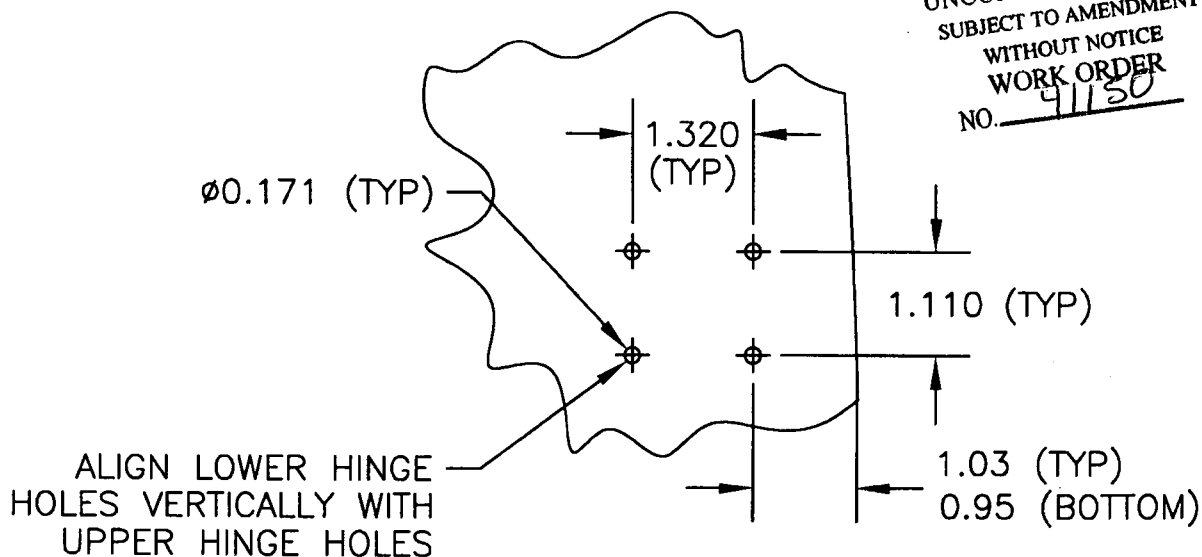
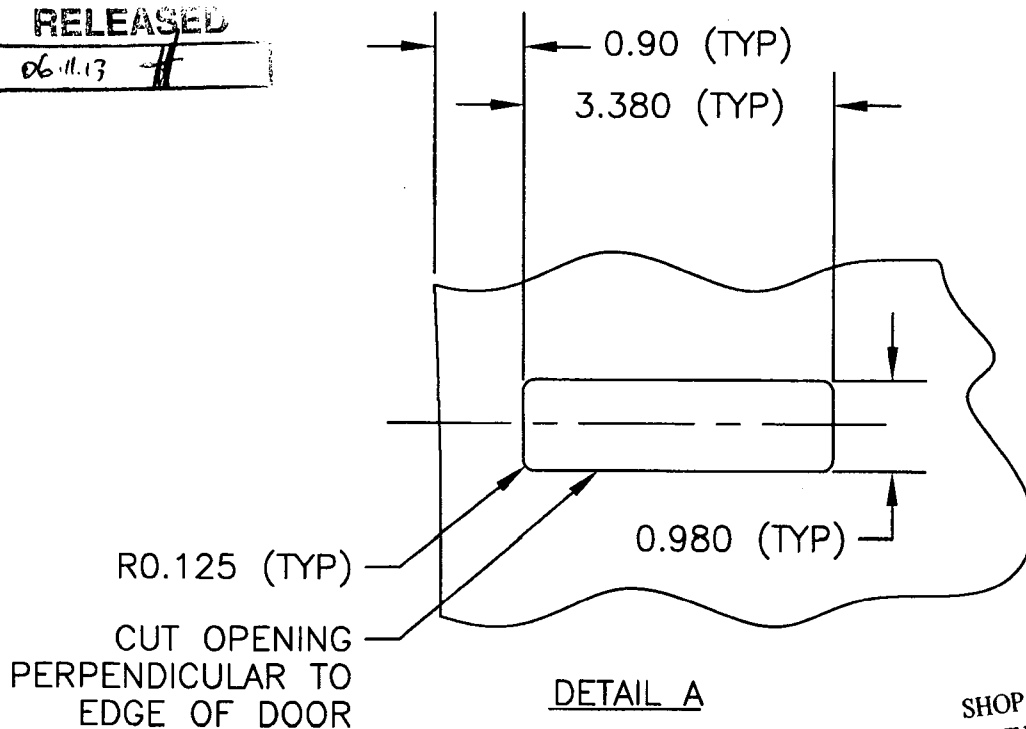
**Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD**

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN <b>JB</b>	DRAWN BY <b>CB</b>	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2445	REV. D SHEET 2 OF 2
DATE 06.06.09		TITLE AFT BAGGAGE DOOR	SCALE 1:2

RELEASED  
06.11.13 *[Signature]*



SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 41150

Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

3.3 **WEIGHT AND BALANCE**

Installation	Weight	LATERAL		LONGITUDINAL	
		Arm	Moment	Arm	Moment
D350-588-011 Aft Door Fwd Hinge Modification Kit	1.0 lb 0.45 Kg	-21.0 in -0.53 m	-21.0 in-lb -0.24 m-Kg	+170.0 in +4.32 m	+170.0 in-lb +1.96 m-Kg
D350-588-041* Aft Door Assembly	2.0 lb 0.91 Kg	-21.0 in -0.53 m	-42.0 in-lb -0.48 m-Kg	+170.0 in +4.32 m	+340.0 in-lb +3.93 m-Kg

\* D350-588-041 Aft Door Assembly weight in excess of standard Eurocopter Door.

3.4 **PARTS LISTS**

588 -041	588 -011	Part Number	Description
X		D350-588-041	AFT DOOR ASSEMBLY
	X	D350-588-011	AFT DOOR FWD HINGE MODIFICATION KIT
1	1	D2143	HINGE DOUBLER
1	1	D2144	HINGE DOUBLER
2	2	D2150	HINGE PACKER
2	2	D2151	HINGE DOUBLER
1	1	D2153-3315-10	GAS SPRING ASSY.
1	1	D2154	STUD BRACKET
2	2	D2237	STRIKER PLATE
1		D2445	DOOR
1	1	D2461-0870	NEOPRENE D SEAL
1	1	D2463-0870	½" FOAM SEAL
	2	D2583	LATCH BRACKET
2	2	D2585	LATCH CLAMP
2	2	D2586	LATCH
	1	D2587	PLUG
1	1	D2589	KEYS, KEY CHAIN
2		D2621	LATCH PLATE
1	1	D2690-17	CABLE, DOOR STOP
1	1	D2857-1	LOWER HINGE BRACKET
1	1	D2857-2	UPPER HINGE BRACKET
1	1	D2858-1	LOWER HINGE BRACKET
1	1	D2858-2	UPPER HINGE BRACKET
8	8	AN526C832R8	SCREW (or AN526-832R8)
8	8	AN526C832R9	SCREW (or AN526-832R9)
2	2	AN526C1032R7	SCREW (or AN526-1032R7)
24	24	AN960JD8	WASHER
4	4	AN960JD10	WASHER
12	12	MS20426AD3-4	RIVET
18	18	MS20470AD4-5	RIVET
18	18	MS21042L08	NUT (or MS21042-08)
4	4	MS21042L3	NUT (or MS21042-3)
2	2	MS27039-1-15	SCREW
2	2	MS27039-0811	SCREW
1	1	N/A	1 SQUARE ft. OF 9 oz. GLASS CLOTH (S-CLASS)

SHOP COPY

RETURN TO

ENGINEERING

UNCONTROLLED COPY

SUBJECT TO AMENDMENT

WITHOUT NOTICE

WORK ORDER

NO 41150

SHOP COPY

RETURN TO

ENGINEERING

UNCONTROLLED COPY

SUBJECT TO AMENDMENT

WITHOUT NOTICE

WORK ORDER

• COPYRIGHT © 1992 BY DART AEROSPACE LTD. •  
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Revision: D

Date: 02.01.11

NO 41150



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13058
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

**Bill to:**

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

**Ship to:**

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

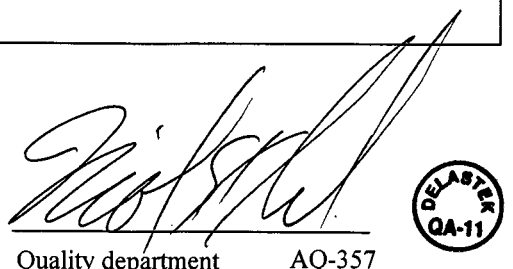
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
06/01/2009	24/10/2008	5918	Chantal Lavoie		00006919		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC-SAV-AERONAUTIQUE	D350-588-041 Aft Baggage Door (D2445) B41150 DKC134-0013			

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.*

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

  
Quality department AQ-357



Date: Mardi, 2008-10-28 10:07:27  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job : 43442		Numéro Article : DKC134-0013
Numéro Soumission : 2017		Numéro Dessin : D2445
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134
Cette fois : 2008-10-28	No. B.V. :	Révision dessin : D
Prsht Rev. : NC		Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350
Prem. fois : -	Type :	Date Dûe : 2008-11-04
Job précédente : 43441		Qté: 1 Udm: UNITE



Écrit par : \_\_\_\_\_  
Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_  
Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace: D2445  
N° Delastek Composites: DKC134-0013  
N° de projet Delastek: DK-362

N/S : B 41150

Process Sheet Rév.: 10 Modification du planning afin d'y inclure :  
N° I.G 0008 ( Primer )

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description
---------	-----------------------	-------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------

Commentaire Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total: 0.020 GALLON(s)  
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation du moule N° DT-8036 à l'aide de Frekote 44 et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: \_\_\_\_\_ Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_

3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 9 W005
-----	---------	------------------------------

Commentaire Qty.: 0.200 GALLON(s)/Unit Total: 0.200 GALLON(s)  
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-6828-3

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentaire Qty.: 0.0320 PINTE(s)/Unit Total: 0.0320 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

Date: Mardi, 2008-10-28 10:07:27

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom De: in: AFT BAGGAGE DOOR D2445  
Numéro Job: 43442 Numéro Ar: le: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération:

Description :

5.0 AC0260 Acetone

Commentair Qty.: 0.125 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.125 KILOGRAMME(s)  
Acetone



6.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Dans une quantité de 0.2 gallon de Gel Coat N° 944W005 ajouter 1% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Date: 27-11-08 Sceau: 34 Temps Début: 8:25 Temps Fin: 8:40

7.0 GEL COAT. APPLICATION DE GEL COAT



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8036 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. ( Visuel du Gel Coat )

Date: 27-11-08 Sceau: 34 Temps Début: 8:40 Temps Fin: 8:55

8.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 1.52 VERGE(s)/Unit Total : 1.52 VERGE(s)  
Tissu à délaminer Release ply B

9.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 3.33 VERGE(s)/Unit Total : 3.33 VERGE(s)  
Wrightlon 5200 Bleu P3

10.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 2.78 VERGE(s)/Unit Total : 2.78 VERGE(s)  
Feutre de drainage N° Airweave N 10

Date: Mardi, 2008-10-28 10:07:28

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédure

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Descripteur: AFT BAGGAGE DOOR D2445  
Numéro Job: 43442 Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
11.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentaire Qty.: 2.00 PIED(s)/Unit Total : 2.00 PIED(s)  
Stretchlon 200 poche à vide Vert

12.0 AAC0326 9.7 oz Weave "S" glass #F -778150-125Y Volan Finish

Commentaire Qty.: 2.0 VERGE(s)/Unit Total : 2.0 VERGE(s)  
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot: 1-6582-1

13.0 AAC0443 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentaire Qty.: 0.33 VERGE CAR(s)/Unit Total : 0.33 VERGE CAR(s)  
Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 1-21729-1

14.0 AC0098 Ruban à gommer jaune # T/AT-200Y

Commentaire Qty.: 1.2500 RL(s)/Unit Total : 1.2500 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y



15.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe comme suit:

4 plis de tissus de 9.7 oz.

1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.

3 fois le sac à vide Stretchlon 200.

3 fois le film perforé P-3

3 fois le feutre de drainage

2 fois le tissu à délaminer ( non nécessaire lors du bagging du côté ).

Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le côté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.

Date: 01-10-08 Heure Début: 9:20 Heure Fin: 9:40













16.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

Date: Mardi, 2008-10-28 10:07:28  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédure

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Des in: AFT BAGGAGE DOOR D2445	
Numéro Job: 43442		Numéro Art le: DKC134-0013	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
17.0	AAC0324 Résine (411B7530) 411-350	promo. 75min.	
Commentaire Qty.: 0.359 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.359 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.			
N° de Lot: 1-22476-1			
18.0	PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART		
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART			
Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mixer à 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.			
Date: 27-11-08 Heure Début: 2:05 Heure Fin: 2:10		Sce: 	
19.0	LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART		
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs LAMINAGE PIÈCE DART			
À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8036 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7 oz.			
Recommencer l'opération pour le deuxième pli.			
Date: 27-11-08 Heure Début: 2:10 Heure Fin: 2:25		Sce:  	
20.0	POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE		
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs FAIRE LA POCHE À VIDE			
Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre ci suit:			
1- Tissu à délaminer. 2- Film Perforé P-3. 3- Feutre de drainage 4- Sac à vide Stretchlon 200			
Laisser sécher pendant 4 heures minimum.			
Date: 27-11-08 Heure Début: 2:25 Heure Fin: 2:35		Sce:  	
Curing début: 2:10 Curing Fin: 8:00			



Date: Mardi, 2008-10-28 10:07:28

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédure

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43442Nom Description: AFT BAGGAGE DOOR D2445  
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération:

21.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0042 PINTE(s)/Unit Total: 0.0042 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

22.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-3

Commentaire Qty.: 0.120 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.120 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-22476-1

23.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantités requise, mixer à 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350, Imbiber toutes les surfaces du Foam Core.

Laisser sécher pendant 1 heure.

Date: 02-12-08 Heure Début: 9:20 Heure Fin: 9:25 Scellé: 34

24.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentaire Qty.: 0.045 KIT(s)/Unit Total: 0.045 KIT(s)  
Polybond B46F

N° de Lot: 1-6520-1

25.0 DKC134-0029 Foam Core N° D2445-10

Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)  
Foam Core N° D2445-101 ( Pour AFT Baggage Door )

43309

26.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRAL DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRAL DART

Retirez le bagging.

Appliquer une couche de polybond B46F à l'endos du foam core N° DKC134-0029 et positionner le foam sur le moule selon le dessin et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 02-12-08 Heure Début: 1:00 Heure Fin: 1:15 Scellé: 34 7

Date: Mardi, 2008-10-28 10:07:28  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédure

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43442

Nom Description: AFT BAGGAGE DOOR D2445  
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération:

27.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHÉ À VIDE



Description :





Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
FAIRE LA POCHÉ À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Film Perforé P-3.
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 02-12-08 Heure Début: 1:15 Heure Fin: 1:25 Scellé:  

Curing Début: 1:00 Curing Fin: 2:35

28.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0136 PINTE(s)/Unit Total : 0.0136 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

29.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.360 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.360 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.


N° de Lot: 1-22476-1

30.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 3-12-08 Heure Début: 8:40 Heure Fin: 8:45 Scellé: 

31.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
LAMINAGE PIÈCE DART

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du pli de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes

ate: Mardi, 2008-10-28 10:07:28  
tillsateur: Marc Dubé

## Feuille de Procéd

Client: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Des n: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 43442	Numéro Arti e: DKC134-0013
Numéro Job:	
# Séq.: Machine ou Opération:	escription :
allant dans le coin droit en bas se superposent	
Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.	
Date: <u>3-12-08</u> Heure Début: <u>8:45</u> Heure Fin: <u>9:15</u> Scea	
32.0	POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs FAIRE LA POCHÉ À VIDE	
Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre s ivant:	
1- Tissu à délaminer.	
2- Film perforé P-3.	
3- Feutre de drainage	
4- Sac à vide Stretchlon 200.	
Laisser sécher pendant 4 heures minimum.	
Date: <u>3-12-08</u> Heure Début: <u>9:15</u> Heure Fin: <u>9:25</u> Scea	
Curing Début: <u>8:45</u> Curing Fin: <u>3:30</u>	
33.0	DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DAI
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs DÉMOULAGE PIÈCE DART	
Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les c ins et les " edges ".	
Date: <u>03-12-08</u> Heure Début: <u>3:30</u> Heure Fin: <u>3:35</u> Scea	
34.0	TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs TRIMAGE COMPOSITES DART	
À l'aide du gabarit N°DT 8619 trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un " Bushing "	
1/16" de mur.	
Percer les " Latch " et les trous de penture selon le dessin N° D2445.	
Date: <u>05-12-08</u> Heure Début: <u>3:15</u> Heure Fin: <u>4:15</u> Scea	



Date: Mardi, 2008-10-28 10:07:28  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédure

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Description: AFT BAGGAGE DOOR D2445  
Numéro Job: 43442 Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération:

Description:

35.0 AAC0062 Label N° D0588-041

Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)  
Label N° D0588-041

36.0 AAC0444 Surface Veil

Commentaire Qty.: 0.07 VERGE CAR(s)/Unit Total: 0.07 VERGE CAR(s)  
Surface Veil

37.0 AAC0501 Résine Mia-Poxy

Commentaire Qty.: 0.007 GALLON(s)/Unit Total: 0.007 GALLON(s)  
Résine Mia-Poxy

38.0 AAC0502 Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentaire Qty.: 0.007 PINTE(s)/Unit Total: 0.007 PINTE(s)  
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

39.0 FAB GÉNÉRALE 3 FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs  
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le label N° D0588-041 selon les séquences suivantes:

- 1- Surface Veil
- 2- Label
- 3- Surface Veil

Laisser sécher pendant 4 heures.

Date: 10-12-08 Heure Début: 11:00 Heure Fin: 11:15 Scellé: 34

40.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikks

Commentaire Qty.: 0.025 UNITE(s)/Unit Total: 0.025 UNITE(s)  
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikks

N° de Lot: 1-6782-1

41.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikks

Commentaire Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total: 0.020 UNITE(s)  
Durcisseur Polysoft #004009 Sikks

42.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs  
FINITION PIÈCE DART

Faire les réparation de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikks.

Date: 8-12-08 Heure Début: 11:15 Heure Fin: 11:25 Scellé: 34

Date: Mardi, 2008-10-28 10:07:28  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédés

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Des in: AFT BAGGAGE DOOR D2445  
Numéro Job: 43442 Numéro Art le: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération:

43.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.0280 UNITE(s)/Unit Total : 0.0280 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-21499

44.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)  
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

45.0 PRIMER APPLICATION DE PRIMER



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs  
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 09/12/08 Sceau:

Quantité: 1 Date: 11/12/08 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

*finition*

46.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DAR



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection selon le dessin N° D2445.

Date: 12-12-08 Heure Début: Heure Fin: Sceau:

47.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 12-12-08 Sceau:

Quantité: Date: Sceau: